

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB04
		版本号	B0
三阶文件	合模机作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第1页 共2页

1. 目的

为确保操作安全、提高工作效率、维护车间秩序及制模流程更加规范化，故制定本条例。

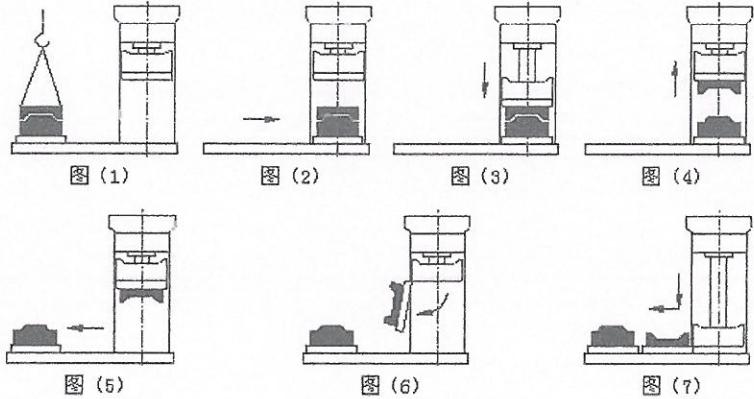
2. 范围

适用于模具部门操作人员

3. 责任部门

模具部门

4. 作业指导



1 合模机飞模操作流程（结合示意图）

进入作业

1. 打开电源，进入主画面，打开钥匙，启动电机
2. 按**移出**下模板退磁，并吊入模具。如图（1）
3. 按**吸合**下模板归位，将下模板移入 如图（2）。
4. 按**自动合或慢合**，停止点会自动载入，根据模具导柱长设定变速位置。如图（3）
5. 按**自动开**，将上模板打开到极限位置如图（4），
6. 按**移出**翻转。如图（5）（6）（7）。
7. 涂红丹等工作，再启动电机
8. 按**上模板吸合**翻回**移入**自动合，将模具合拢。
9. 此时可选择加压，和不加压，如需加压请看按如下动作：
按**15T**加压，压力值到即可松手。
10. 重复以上动作，压力逐渐增大，直到模具达到要求。
11. 将模具合拢，按**上模板退磁**进入退磁作业画面
12. 退磁后，即可按**自动开**，会自动停止，请观察模具是否脱开。

确认后再自动开，移出吊走模具，最后将下模板归位并关机。



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB04
		版本号	B0
三阶文件	合模机作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第2页 共2页

13. 也可分开掉走模具，模具分开吊走，上模板翻回去会要求吸合。请合到停止点退磁后，将机器打开到极限位置再关机。

- 注：1. 关机时，如有模具，需将模具合拢或翻转板翻到水平位置，此时才可关掉电源。
 2. 装模时尽可能把模具装在工作台的中心位置，在长度和宽度方向偏离中心距离不得超过 30，否则将使：A 翻转板翻转能力下降。B 加压能力下降。如果偏心距离过大时有可能造成设备损坏或人员意外伤害。
 3、装模时，尽量降低翻转板上模具的高度。翻转板所翻物体的重量受物体本身重心的影响，当物体重心离翻转板工作面越远，翻转能力越差。
 4、模具吊入前后，请清理模具表面及磁盘表面！



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	版本格式优化	2020.05.07	2020.05.07	杜镇江

编制：张莉

审查：

批准：